

EN ISO 3581-A :	E 23 12 L R 32	AWS A 5.4 :	E 309 L-16	WNr. :	1.4332
-----------------	----------------	-------------	------------	--------	--------

ANWENDUNG : Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300⁰ C, zum Schweißen von Pufferlagen und Plattierungen, die bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig sind sowie zum Schweißen der Übergangszonen bei CrNi-plattierten Bleche. Werkstoffe:

Verbindungen: Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergutungsstählen mit hochlegierten Cr- und CrNi(Mo)-Stählen, Manganhartstählen

SCHWEIßGUTRICHTANALYSE :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %
0,03	0,80	0,90	23,00	13,00

GÜTEWERTE DES REINEN SCHWEIßGUTES :

Dehngrenze	Zugfestigkeit	Dehnung A 5d	Kerbschlagarbeit Kv J
N/mm ²	N/mm ²	%	+ 20 °C
min. 380	min. 550	min. 30	min. 55

SCHWEIßANLEITUNG :

Rücktrocknung: 300 – 350⁰ C/2h

Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den Trägerwerkstoffen erforderlich, sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200⁰ C.

STROMSTÄRKE UND ABPACKUNG :

Durchmesser	Länge	STROMSTÄRKE	Kg/paket
mm	mm	A	Kg
2,5	300	60 - 90	2,00/5,00
3,25	300	80 - 120	2,00/5,00
4,0	350	100 - 150	2,00/5,00

SCHWEIßPOSITIONEN :

